

## BEST AVAILABLE COPY

優先権主張出願  
出願国 アメリカ合衆国  
(2,000円)  
出願日 1970年4月8日  
出願番号 26,660  
許願(B) (決算なし)  
昭和46年4月8日  
特許庁長官 佐々木 学 殿  
1. 発明の名称  
サカイ カコウヨウ  
機械加工用のダイヤモンドバイト  
2. 発明者  
住所 アメリカ合衆国、ニューヨーク州、スケネクタディ、  
グリ・ロード、383番  
氏名 ロバート・ヘンリー・ウェントワーフ、ジュニア  
(ほか1名)  
3. 特許出願人  
住所 アメリカ合衆国、12305、ニューヨーク州、  
スケネクタディ、リバーロード、1番  
名称 ゼネラル・エレクトリック・カンパニー  
代表者 アントン・ジー・ウイリイ  
国籍 アメリカ合衆国  
4. 代理人  
住所 107 東京都港区赤坂1丁目11番41号  
ガ1興和ビル 電話(584) 5303  
氏名 (6927) 久松 一兵衛  
5.添附書類の目録  
(1) 明細 (特許庁) 1通  
(2) 図 (昭46.4.9) 1通  
(3) 优先権証明書及び訳文 各1通(追完)  
(4) 委任状及びその訳文 各1通 方式審査

②特願昭46-22075 ⑪特開昭46-5204  
⑬公開昭46.(1971)11.26  
審査請求 無

⑯日本国特許庁  
⑯公開特許公報

| 序内整理番号  | ⑯日本分類  |
|---------|--------|
| 6452 42 | 10 A61 |
| 6350 33 | 74 A1  |
| 7173 33 | 74 E01 |

66 9724625

## 明細書

## 1. 発明の名称

機械加工用のダイヤモンドバイト

## 2. 特許請求の範囲

工作機械内に保持されるように作られたシャンクに固定すべきバイト挿入体が機械加工用のダイヤモンド結晶材およびそれの支持材から成っている、金具の直接機械加工用のダイヤモンド付刃バイトにおいて、前記バイト挿入体を(a)前記ダイヤモンド結晶材が70(容積) %を超える程度のダイヤモンドから成りかつ実質的に全てのダイヤモンド結晶が直接するダイヤモンド結晶と直接に結合していること、  
(b)前記支持材が前記ダイヤモンド結晶材の量を著しく超える量の焼結炭化物合金であること、並びに  
(c)前記ダイヤモンド結晶材と前記焼結炭化物合金との界面が焼結炭化物合金およびダイヤモンドのみから成りかつそれら両者の結合力がダイヤモンドの引抜強さよりも強固で

あることに構成して成るダイヤモンド付刃バイト。

## 3. 発明の詳細な説明

焼結合金とダイヤモンドグリットとの各種混合物を研磨媒體として用いることにより、既にダイヤモンド混入ドレッサおよびダイヤモンド切断といしが製造されている。しかるに、これらの種類の工具はいずれも量産部品の直接製造用として使用されるわけではなく、従つて機械加工用工具とは見なされない。更にまた、かかる工具は直接機械加工によつて生ずる大きな応力に耐え得るよう設計されているわけでもない。

ジョージ・エフ・テイラー (George F. Taylor) が後の論文「ダイヤモンド混入ガラーボロイ」 (General Electric Review, 第37巻、第2号、1934年2月、97~99頁) の98頁第2段において指摘したこと、「カーボロイとダイヤモンドとの間にかける結合力は極めて強いため、かかる境りを割つた場合には

ロ-1(1)



ロ-1(2)



前れ目に沿つて存在する結晶粒が分離され、その各部分がカーボロイ母体に付着した状態を保つほどである。」ここにドレッサの製造用として記載された方法によれば、粉末化されたカーボロイの金属成分が粉碎されたダイヤモンドと混合され、次いでカーボロイ製造用の通常の焼結温度にまで加熱される。

またシュワルツコップフ (Schwarskopf) 等の米国特許第2818850号においては、炭化タンクスチタンとコバルトとの粉末混合物およびそれにダイヤモンド粉末を加えた混合物を使用することにより切削ブレード構造用の弓形切削セグメントが製造されている。かかるセグメントの各々は大形部分 (炭化タンクスチタン、コバルトおよびダイヤモンドの混合物から作られる) と小形部分 (炭化タンクスチタンおよびコバルトの混合物から作られる) とから成り、該小形部分は半径方向に沿つて該大形部分よりも内側に位置している。その結果、かかるセグメントを研削して金属車輪に完全に適合させることができ、更に b)

ロ- (3)

上記構造の各々においては、鉄鋼合金とダイヤモンドとの間にかかる結合力に基づいてダイヤモンドが組織内に保持されているのであるから、必然的にダイヤモンド含量はダイヤモンド同士の実質的な接触をもたらす値よりも小さくなければならないわけである。

ところでノーマン・アール・スミス (Norman R. Smith) の著者「ダイヤモンドの工業的応用」(ハッティンソン・アンド・カンパニー、1965年初版) の119以下には、「ダイヤモンド付刃バイトは非鉄金属およびその他の物質の直接機械加工用としても使用される」と述べられている。120頁にはかかるバイトの製造方法が記載され、そして該頁の下部付近には次のような叙述が見られる。「機械加工用のダイヤモンド付刃バイトは非鉄金属、プラスチック、炭素および硬質ゴムに対してのみ実用可能である。それらは実験的には鉄および鋼に対しても使用されたことがあり、そして特殊な条件下では使用可能であると証明されたが、鉄金属の旋削用としては炭化タンクスチタンに太刀

特開昭46-5204 四  
かかる切削セグメントを鋼製円板にろう付け (あるいはその他の方法で接合) する便宜のためダイヤモンド粒子を含まない表面を得ることもできる。なお、炭化タンクスチタンとコバルトとの混合物を鉄鋼合金に転化するためには一連の熱間プレス工程 (1400~1650°Cかつ1000~4000 psi) が使用される。

更に、同様な構造を持つた切削といし車用の弓形研磨セクタがアンダーソン (Anderson) の米国特許第2796706号明細書中に記載されている。それによれば、成形用の炭化物粉末中には炭化タンクスチタン、炭化チタンおよびそれらの混合物から成る群より過剰れた炭化物が含有され得ることが示されている。鉄鋼合金用の結合金属としてはニッケルないし鉄が使用できるが、好適なのはコバルトである。かかる研磨セクタの製造に際して使用される当初の物質混合物は、それに含まれる炭化物の一部が予め焼結されている点でティラーの論文およびシュワルツコップフの特許に記載のものと異なっている。

ロ- (4)

打ちできるものではない。かかるバイトを鉄金属の旋削用として普遍的に使用することを妨げる理由としては、(a) かかるバイトの原価がかなり高いこと並びに (b) ダイヤモンドに少しでも割れ目があると極めて破壊し易いという性質のあることが挙げられる。

なおスミスの著書の120頁の記載によれば、先づダイヤモンド (通常1/2~1カラット) が注意深く選択されねばならない。次いで、結晶粒が一定の方向を向くよう、ダイヤモンドを刃物内に正しく配置する必要がある。その後、該刃物は矩形の粉末金属挿入体中に設置される。この粉末金属挿入体は、ダイヤモンドを切削形状に合わせて成形するため使用されるジグに対し該ダイヤモンドの位置を設定するために役立つ。ダイヤモンドを適宜に成形した後、該挿入体はバイトシャンクの溝内にろう付けされる。このバイトシャンクは次いで適宜の寸法に機械加工され、それと同時にバイトシャンクに対するダイヤモンドの作用面の位置も修正される。

ロ- (5)

ロ- (6)

他方合金業界においては、高温において大きな強度および耐食性を要求するジェット发动机、ロケット、圧力容器などの製造用として使用するため種々のニッケルベース合金が開発された。このようないわゆる「組合金」の実例を挙げれば下記の通りである。

| インコネル (Inconel)            | 713    |
|----------------------------|--------|
| クロム                        | 13.0%  |
| モリブデン                      | 9.3%   |
| アルミニウム                     | 6.0%   |
| 鉄                          | 2.3%   |
| ニオブ+タンタル                   | 2.3%   |
| ニッケル                       | 66.0%  |
| 微量元素 (たとえば炭素、イオウ、錫、マンガンなど) | 0.7%   |
|                            | 100.0% |

図-7

| 特開昭46-5204 (3)             |        |
|----------------------------|--------|
| <u>ルネ (Rene) 41</u>        |        |
| クロム                        | 19.0%  |
| モリブデン                      | 10.0%  |
| コバルト                       | 11.0%  |
| 鉄                          | 5.0%   |
| チタン                        | 4.0%   |
| ニッケル                       | 50.0%  |
| 微量元素 (たとえば炭素、イオウ、錫、マンガンなど) | 1.0%   |
|                            | 100.0% |

また、かかる合金の典型的な特性は下記の通りである。

耐力強度: 70°Fにおいて 154000psi  
1200°Fにおいて 145000psi  
1500°Fにおいて 118000psi

硬度 (ロックウェルC):

35 (70~1200°F)

機械加工性指数: 約10 (標準の AISI B-1/2  
鋼に関する機械加工性を  
100とした場合)

図-8

なお比較のため、304タイプの18-8ステンレス鋼の特性が下記に示される。

耐力強度: 70°Fにおいて 45000psi  
1400°Fにおいて 21000psi

機械加工性指数: 約50 (標準の AISI B-1/2  
鋼に関する機械加工性を  
100とした場合)

このように組合金は、それ自身が機械加工の難しい材料である304タイプのステンレス鋼に比べ、更に約5倍も機械加工し難いわけである。組合金は高温でも非常に大きな强度および韧性を保持し得るため、機械加工時にバイトによって除去される切り屑は極めて高温であるにもかかわらず非常に強靭である。そのため、バイトの刃刃に加わる圧力は1000000psiにも及び得る。その結果、かかる材料の機械加工用のバイトにおいては単結晶ダイヤモンドのそれに近いささえ強度および剛度が要求されることになる。従来公知の機械加工用ダイヤモンド付刃バイトは、たとえ鉄金属の旋削用

として使用するにせよ、経済的に見て割に合うものではなかつた。それ故、組合金と同様に強靭かつ剛直な材料を商業的に大量使用しようとするなら、大幅に改良された構造を有するダイヤモンド付刃バイトが何よりも必要とされるわけである。

さて本発明は、高圧高溫工学の応用によつて上記の問題に解決を与えるもので、单一のダイヤモンドが使用される代りに(4)互いに結合されたダイヤモンド結晶から成る塊状体あるいは(5)互いに結合されたダイヤモンド結晶から成る薄層の形状を持つた作用ダイヤモンド成分が含有されるダイヤモンド付刃バイトの製造を可能にするものである。ダイヤモンド切刃が1000000psiもの圧力を受ける機械加工工作業に際してダイヤモンド成分の機械加工能力を十分に発揮させるため、該ダイヤモンド成分はそれよりも著しく大きい寸法を持つた極めて剛直な組合合金基体上に支持されかつそれに直接に結合されている。

ところで、以下の記載および添付の図面を参照すれば本発明は一層良く理解されるはずである。

図-9

図-10

本発明の複合バイト押入体を製造し得る高圧高導体はホール(Hall)の米国特許第2941248号(これは引用によつて本明細書中に組込まれる)の主題を成すものであつて、その好適な一例が第1図に簡略に示されている。なお、本発明の実施に際して使用される方法は1970年1月2日付けのウェントーフ・ジュニヤ(Wentorf, Jr.)の米国特許出願第144号(これも引用によつて本明細書中に組込まれる)明細書中に記載されている。

装置10は、<sup>ガスケット</sup>の複数個のポンチ11および11'並びに同じ材料から成る中間ペルトないしダイ部材12を含んでいる。ダイ部材12は開孔13を有し、その中に反応容器14が設置されている。ポンチ11とダイ12との間およびポンチ11'とダイ12との間にはガスケット-絶縁材集合体15、15'が含まれ、その各々は熱絶縁性かつ非導電性のノットのバイロフィライト部材16、17および中間金属ガスケット18から成つている。

反応容器14は好適な一例であつて、それは中

ロ-01

ロ-01

を有していてもよいし、あるいはたとえば第3、5および6図に示されるような複数個の複合バイト押入体を製造するためライナ21が一連の複層配列された成形アセンブリから構成されていてよい。

熱船加熱管20に対する電気的接続を得るため、円筒19の両端において導電性の金属端板23および28が使用されている。更に各端板23、28に接続して末端キャップアセンブリ24、24'が設置されており、これらの各々は導電性リング26によつて包囲されたバイロフィライト製プラグないし円板25から成つている。

この装置において高圧および高溫を同時に加えるための作業技術は超高压業者にとつて公知である。なお、以上の記載は単に高圧高溫装置の一例に關するものに過ぎない。本発明の範囲内において使用し得る所要の圧力および温度はその他の種々の装置によつても得ることが可能である。

次いで第2図には、複数個の円板状ないし銀剝離状の複合体(銀銀金屬基材上に焼結ダイヤモンド

ロ-03

ロ-03

特開昭46-5204 (4)

空の塗料円筒19を含んでいる。円筒19はまた、(4)高圧高溫作業時に(相転移ないし融密化などによつて)より強烈かつ剛直な状態に転化されるとがなくかつ(4)たとえばバイロフィライトや多孔質アルミナの場合に見られるごとく高圧高溫の下で生ずる体積欠損が実質的に見られないものであれば、他の物質たとえば滑石などから成つていてよい。なお、米国特許第3030662号(これも引用によつて本明細書中に組込まれる)明細書の第1段59行目から第2段2行目までに示された基準に適合する物質は円筒19の転化用として有用である。

円筒19の内部に接続しつつそれと同心的に、黒船製の電気抵抗加熱管20が設置されている。更に黒船加熱管20の内部には、円筒状の塗装ライナ21が同心的に設置されている。ライナ21の上端および下端には、それぞれ塗装プラグ22、22'が取付けられている。以下に記載される通り、ライナ21は複数個のサブアセンブリを含む1個の大きな充填アセンブリを収容するための円柱状の空心

ロ-02

ロ-02

ド層が形成されたもの)を製造するための配列が示されている。なお充填アセンブリ80は、同じ規尺で図示されてはいないが、第1図の装置の空所51内にはまり込むものである。

充填アセンブリ80は、ジルコニウム、チタン、タンタル、タンクスチンおよびモリブデンから成る群より選ばれた焼結金属製の円筒状スリーブ82から成つている。円筒状の焼結金属スリーブ82内には、チタンまたはジルコニウム製の焼結円板83によって上下を保護された複数個のサブアセンブリが配置されている。このようにしてその全面を保護された各サブアセンブリは、大きな塊り84(以後は「大塊」と呼ぶ)および小さな塊り(以後は「小塊」と呼ぶ)から成つている。各小塊86は、その大部分ないし全部がダイヤモンド粉末(粒度は最大寸法にして約0.1~500ミクロン)から構成されている。

各大塊84は、炭化物成形粉末好ましくは炭化タンクスチン粉末とコバルト粉末との混合物から成つている。意外なことには、炭化物成形粉末

ロ-04

ロ-04

印字仕上日 20  
印字仕上人

が第2図のごとく当初にダイヤモンド粉末から分離されているにせよ、あるいは炭化物成形粉末の一部がダイヤモンドと混和されているにせよ、コバルト成分は(a)炭化物を焼結するための金属結合材および(b)熱船をダイヤモンドに転化させるために必要なダイヤモンド生成触媒の両方として働き得るのである。<sup>焼結触媒</sup> 焼結合金焼成業界において公知のごとく、コバルトが所要の結合作用を果し得る理由はそれが炭化物を非常に容易に得ることにある。それ故、炭化物成形粉末中に混入されたコバルトが近傍の炭化物以外の炭素源として役立つことは予期されていなかつたし、また(その内部に炭化物が溶解することを考慮すれば)コバルトが元素状炭素の溶解能力を保持しかつダイヤモンド生成触媒として働き得るとも予期されていなかつた。ところが、コバルトは両方の機能を立派に果すことが判明したのである。なお、コバルトについての結果に基づけば、ニッケル、鉄、並びにコバルト、ニッケルおよび鉄の任意の混合物も同じ機能を果すことが予期されている。

ロ-09

二二二

減少を緩めるために必要な「追撃」作用が達成されることになる。

本発明に従いバイト挿入体を製造するに当つては、充填アセンブリ30が鍛造10内に設置され、それに圧力が加えられ、そしてかかる系が加熱される。その際、炭化物-コバルト混合物を焼結するため、約3分を超える時間にわたつて約1300～1600 °Cの範囲内の温度が使用される。それと同時に、ダイヤモンド成分にとつて熱力学的に安定な条件を確保するため、かかる系には強めて高い圧力たとえば55キロバール程度の圧力が加えられる。1300 °Cでは最小圧力は約50キロバール、また1400 °Cでは最小圧力は約52.5キロバールでなければならない。もちろんかかる程度においては、該系のコバルト成分は溶解しかつその一部が大塊34から小塊36中へ移動し、そしてそこでダイヤモンド成長のための触媒-溶媒として働くことになる。

このようにして同時に、(a)炭化物は焼結状態に転化され、(b)小塊36中のダイヤモンド結晶は/

特開昭46-5204 (4)

従つて小塊36は、ダイヤモンド以外に微量の熱船粉末ないし焼成物粉末をも含有し得る。また大塊34および小塊36を配列するに際しては、炭化物-コバルト粉末混合物からダイヤモンド層への鮮明な塗り目を設ける代りに、炭化物-コバルト層とダイヤモンド層との間に遷移層(因示されていない)を設けてもよい。かかる遷移層には、応力集中を最少にするため、炭化物-コバルト粉末およびダイヤモンドグリットの両方が勾配を持つた混合比の下で含有されるのがよい。

小塊36の全部がダイヤモンド結晶から成つている場合であつても、(a)圧縮工程の実施中に生成する熱船および(b)高自由エネルギー領域および高固領域において触媒-溶媒金属中に溶解し得るダイヤモンドをダイヤモンドに再生するため、ダイヤモンド成長のための条件はやはり必要とされる。

かかる充填アセンブリが機械的に不安定な構造を有することの利益を維持するため、円板37は円筒19と同じ材料から作られている。その結果、工程中ににおいて各サブアセンブリ内に生ずる体積

ロ-10

二二二

の結合ダイヤモンド塊に合体され、かつ(c)ダイヤモンド塊36と粗硬合金塊34との間の界面にはされた結合力が生ずる。その結果、文字通り一体化された塊状体が得られることになる。なおかかる系に圧力が加えられた場合、一部のダイヤモンド粒子は破碎される。しかし、ダイヤモンド触媒が存在するため、これらの粒子はダイヤモンドにとつて安定な圧力および温度の下で合体延長するのである。

強めて大きな強度を持つたダイヤモンド材とその下方に位置する顯著に大きい剛直な支持材との間にその場で直接の結合關係が生み出される結果、たとえはろう付けやはんだ付けによつて得られるような何らかの結合層をそれら両者間に挿入する必要は全くない。それどころか、機械加工用のダイヤモンド切刃部に変形しない剛直な支持材が直接に接触しているため、ダイヤモンド材における割れ目の発生が大いに減少することになる。

更にかかるダイヤモンド部は、本末、無作為

ロ-09

二二二

ロ-09

二二二

に配置されたノ群のダイヤモンド結晶粒子が互いに自己結合したものである。従つて、最初に生じた割れ目からダイヤモンド塊（ないし層）の剥離が起るためには、無作為配置された個々の粒子の界面によって規定される曲りくねつした道筋に沿つて剥離面が走らなければならないことになる。それが故、いかなる割れ目が最初に生じたにせよ、それがダイヤモンド圧縮体内において非常に速くまで広がることはできないはずである。

切削および研削工具において研磨要素として使用するためのダイヤモンド圧縮体であつて少なくともその50（容量）%がダイヤモンド結晶から成るもの製造方法は、デ・ライ（De Lai）の米国特許第3,447,464号（これも引用によつて本明細書中に組込まれる）明細書中に記載されている。このようにして製造された圧縮体は、次いで何らかの支持体に取付けられる。しかるにデ・ライの特許明細書中には、本発明の場合のごとくにダイヤモンド圧縮体が触媒合金支持体と一体化された複合バイト挿入体をその場で製造する方法は記載

ローレ

本発明の実施に際して有用な炭化物成形粉末は、約87～97%の炭化物および約3～13%のコバルトを含有する混合物から成り得る。それより著しく低い炭化物含量を有する炭化物成形粉末から製造された触媒合金は、本発明の改良されたバイト挿入体用としては耐過ぎて使用できない。

また、小塊86の好適なダイヤモンド含量は90～99+（容量）%の範囲にわたる。とはいへ、それよりやや低い含量のダイヤモンドグリットも使用可能であるが、最低のダイヤモンド含量は約70（容量）%でなければならない。

もし所望ならば、炭化物結合触媒・溶媒金属を充填するため、大塊84の一端ないし全部とそれに隣接する小塊86との間に触媒・溶媒金属を配置することもできる。有用な触媒・溶媒物質はストロング（Strong）の米国特許第2,947,609号およびホール（Hall）等の米国特許第2,947,610号明細書中に記載されており、これら両特許は引用によつて本明細書中に組込まれる。このように触媒金属を配置することは機械的に不安定な構

ローレ

## 特開昭46-5204 (1)

されていない。また、炭化物成形粉末（あるいは触媒合金）中に存在するコバルトがダイヤモンド生成反応に対する触媒として働くことも全く指摘されていない。

ところで、大塊84の材質はノーマミクロンの粒度を有する市販の炭化タンクスチタン成形粉末（炭化タンクスチタン粉末とコバルト粉末との混合物）であることが好ましい。所望ならば、炭化タンクスチタンの全部ないし一部を炭化チタンおよび炭化タンタルの一方または両方で代用することもできる。炭化物の結合用としてニッケルおよび鉄がある程度まで使用されてきたことを考えれば、触媒合金中ににおいて金属結合を提供する物質はコバルト、ニッケル、鉄およびそれらの混合物から成る群より選ばれ得る。とはいへ、金属結合材として好適なのはコバルトである。なお上記の3種の金属の全てがダイヤモンド合成用の触媒・溶媒として効くもので、従つてそれら3種の金属のいずれもが本発明の実施に際して要求される2重の機能を果たし得る。

ローレ

造系と矛盾するものではない。とはいへ、触媒金属を追加することは必要でなく、しかも通常は好ましくないことも判明している。

さて今度は、第3、4および6図に示された複合バイト挿入体を参照しよう。このような非対称形のものを製造するためには、塩漿ライナ21およびブレグ22、22'の構造を改変することが必要である。そこで、加熱管20内に挿入される構造物を互いに共鳴するように積層配列された一連の円柱状ブロックとして形成すれば、炭化物成形粉末（CMP）およびダイヤモンド粉末（D）の粉末成分によつて充填すべき型腔が得られることがある。その一例を第7図に示せば、塩漿ブロック21aはその内部に形成されたくぼみ72を有している。このくぼみ72は所望のバイト挿入体の形状に対応したものであり、更に保険金属外被73の厚さも考慮に入れられている。くぼみ72は図示のとく金属73によつて裏打ちされ、かつ粉末塊CMPおよびDがその中へ適宜に配置される。カバー用の塩漿ブロック21bはカバー障壁74を収容

ローレ

するためのくぼみを有しており、紙薄板によつて上記の末の保護金属外被は完成されることとなる。更に好ましくは、保護金属層74のパンクを防止するため、塗装ブロック21b内に塗装合金製の蓋打ちブロックSCが設置される。このようにして、21aおよび21bのような互いに共働する塗装ブロック対の複数組を配列の成分と共に使用することができるわけである。

第3図のバイト押入体構造40においては、超硬合金45およびダイヤモンド圧縮体44の2つの面41および42は鏡面をもつて形成されている(第4図)。その結果、ダイヤモンド圧縮体44のダイヤモンド切刃を工作物に当てることが容易となつている。

第5および6図に示されるバイト押入体構造52、62中の圧縮ダイヤモンド層51、61を製造するに当つては、ダイヤモンド粉末層の厚さが最大約20ミル(0.5mm)および最小約1/2ミル(0.012mm)に限定される。ただし、かかる層の製造は約80ミルの厚さまでは可能なのである。これら

ロ-44

も70(容量)以上好ましくは90(容量)を越えるダイヤモンド濃度を有することが基本条件である点は留意されるべきである。

ここで高圧高溫工程を実施すれば、同時に(1)炭化物粉末が焼結され、(2)強固に合体されたダイヤモンド結晶の塊状体(あるいは合体されたダイヤモンド結晶の薄層)が生じ、かつ(3)ダイヤモンドは塗装合金と極めて効率的に界面結合される。かかる工程の完了後は、先づ温度が下がられ、次いで圧力が下がられる。バイト押入体を回収してみると、その外側には保護金属外被が強固に付着した状態にある。複合バイト押入体の所望の面を露出させるためには、その保護外被を削り取りさえすればよい。

かかる保護外被の一部は炭化物に転化されていることを考えれば、この被覆物質を完全には削り取らないようにしてことにより、ダイヤモンド部43、51、61のすくい面上に炭化チタンないし炭化ジルコニウムの薄層をその上に形成させることも可能となる。くぼみ72内のダイヤモンド粉

ロ-44

特開 昭46-5204 (1)  
の層51、61をわざわざ非常に厚くすることの目的は、(4)ダイヤモンド層51、61をすくい面として利用すること並びに(5)バイト押入体52、62の研削を容易にすることにある。理想を言えば、ダイヤモンド層の特性と塗装合金の特性との關係は、ダイヤモンド切刃焼結合金よりも僅かに遅い速度で摩耗するようであればよい。このような条件が満足されれば、少量のダイヤモンド層が複合体から突出して切刃を提供し続けるわけであり、従つてダイヤモンドの使用量がバイトの寿命に比例することになる。

焼型内において炭化物成形粉末上に設置される材質層は、ダイヤモンドグリットであつてもよいしあるいは黒鉛の薄層であつてもよい。後者の場合には、炭化物成形粉末の結合金属を触媒として使用することにより、ダイヤモンドにとつて安定な条件下で高圧高溫を加えてダイヤモンドに転化させる必要がある。また、黒鉛とダイヤモンドとの混合物も使用できる。とはいえ、いかなる完成複合バイト押入体の圧縮ダイヤモンド部

ロ-44

末り中に少量の炭化チタン(または炭化ジルコニウム)を添加すること、あるいはチタンを含有する合成ダイヤモンドないし黒鉛を使用することにより、すくい面内により多量の炭化物を導入することもできる。また、圧縮ダイヤモンド部の露出面内にたとえば炭化チタンの小さな結晶が導入されていれば、すくい面の寿命も伸び、従つて工作物から除去される高級金属がバイト押入体に及ぼす影響も少なくなるはずである。

第8図には、改良された高圧高溫ポンチ部材80の構造が示されている。このポンチ部材の加圧部81は、焼結合金塊およびその上に支持された圧縮ダイヤモンドチップから成る複合体である。複合体81はテープの付いた焼結合金製支持シャンク82に接合されており、その接合は注意深く平らに研削されたそれら2個の部品の対合面に沿つて行なわれている。このようにすれば、ろう付け層を極めて薄く保つことができる。従つて、作業時に過熱しないようにする限り、かかる複合構造は効果的である。

ロ-44

もし所望ならば、本発明のバイト押入体製造方法の変形実施例として、炭化物成形粉末の代りに超硬合金を使用することもできる。かかる場合に、金属で裏打ちされなくばみ72内に予備形成された超硬合金体および所望のすくい面を形成するためのダイヤモンド部が互いに接触して収容される。このような条件下においても、超硬合金体中の結合金属はダイヤモンドの結合および(または)転化のための触媒-活性として有効である。

このように本発明に従えば、天然ないし合成のより安価なダイヤモンド材(たとえば60~325メッシュのダイヤモンドグリット、結晶の不完全な品あるいはその他の副産品)から、改善された強度、耐衝撃性および耐摩耗性を有するが故に金属の直接機械加工として有用な製品を得ることができるのである。特に本発明の複合バイト押入体は、約10あるいはそれ以下の機械加工性指數を有する超合金の旋削、中ぐりおよびフライス作業において有用である。

## ロー④

充填された。かかる第1の層の上に厚さ約0.1ミルの金属円板(10(重量) % Al + 90(重量) % Fe)が設置された。この円板上に、87(重量) % の炭化タングステン粉末および13(重量) % のコバルト粉末から成る第2の層が設置された。保護金属ジルコニウムによって完全に包囲されたこの系に対し、約56キロバールの圧力および1500℃の温度が30分間にわたって加えられた。温度および圧力を低下させた後、円柱状の單一物体が回収された。ダイヤモンド層は焼結され、かつ超硬合金と強固に結合されていた。次いで、この物体を適当な強いホルダ中にろう付けしつつダイヤモンド層を成形することによりバイトが作られた。このバイトの使用により、ルネッセンス合金を立派に機械加工することができた。

## 実施例 3

Al-Fe円板を省くことにより、実施例2の操作が繰返された。その結果、同様な單一物体が得られ、しかも焼結ダイヤモンド層は超硬合金と強固に結合されていた。この円柱状物体はや

## 特開 昭46-5204 (1)

## 実施例 1

38(容量) % のダイヤモンド(60~80メッシュ)および42(容量) % の炭化物成形粉末(87(重量) % 炭化タングステン+13(重量) % コバルト)から成る均質な混合物が、金属ジルコニウムで裏打ちされた円筒状鉄型内に(第2図の大塊34のことくに)設置された。次いで、同じダイヤモンド粉末の層(厚さ約0.5mm)がその上に(第2図の層36のことくに)広げられた。ジルコニウムによって完全に包囲されたこの系に対し、約57キロバールの圧力および1500℃の温度が10分間にわたって加えられた。温度および圧力を低下させた後、生じた複合体が回収された。この複合体をバイトとして用いることにより、炭化アルミニウムといし車を立派に成形することができた。

## 実施例 2

実施例1において使用したものと同様に裏打ちされた鉄型内に、325メッシュのダイヤモンド粉末75mgと黒鉛粉末25mgとの混合物が部分的に

## ロー④

はりホルダ中にろう付けされ、かつバイトとして成形された。

## 実施例 4

圧力支持部材として超硬合金(94(重量) % 炭化タングステン+6(重量) % コバルト)の中央に実円板を用いた系が形成された。この超硬合金片はジルコニウムで裏打ちされた鉄型内に設置され、かつ金属ジルコニウムの隣板で被覆された。該ジルコニウム隣板上には厚さ約0.4mmのダイヤモンド粉末層(100メッシュのダイヤモンド30mg)が広げられ、次いで該ダイヤモンド層に接触して厚さ0.13インチの第2の超硬合金円板が設置された。金属ジルコニウムの保護外被によって包囲されたこのアセンブリ全体に対し、約57キロバールの圧力および約1500℃の温度が60分間にわたって加えられた。回収された円柱状複合物体のダイヤモンド結晶同士の強固な結合によって一体化されており、かつ超硬合金体とも強固に結合されていた。ダイヤモンド層の研磨によってバイトを作った後、顯微鏡検査を行なったところ、

## ロー④

## ロー④

固着するダイヤモンド粒子間に広汎な結合が見られ、しかも最初の冷間圧縮によって破碎されたダイヤモンド粒子は通常ないし再結合を示していた。併分 $\pm$ フィートの深度で移動するルネル $\pm$ 合会に対する乾式切削試験においてこのバイトを使用したところ、幅0.090インチかつ厚さ0.010インチの切り屑が除去され、しかも該切り屑は赤熱温度の下で該合会から分離された。摩耗が少なくかつ良好な切り屑および表面仕上げを与える点から見れば、このバイトは標準の過酸化物バイトよりも優れていた。ダイヤモンド層の摩耗に伴なって割れやスポーリングが起ることはなかった。

次に本発明の実施態様を列举すれば下記の通りである。

(1) 前記ダイヤモンド結晶材が約20ミルあるいはそれ以下の厚さを有する薄層として存在する、前記特許請求の範囲記載の改良。

(2) 前記ダイヤモンド結晶材の少なくとも一つの露外面が炭化チタンおよび炭化シリコウムから成る群より選ばれた結晶を含有している、前記

ロ-60

くこと、並びに

(6) こうして製造された单一塊状体から保護金属を除去することの該工程から成る、ダイヤモンドチップを持つバイト挿入体の製造方法。

(6) 前記炭化物成形粉末が炭化タンクスチタン粉末とコバルト粉末との混合物である、前記第(5)項記載の方法。

(7) 前記ダイヤモンド粒子が前記炭化物成形粉末の少なくとも一つの平らな面上に層状に配置され、かつ前記層の厚さが約20ミルあるいはそれ以下である、前記第(5)項記載の方法。

(8) 複数個のポンチが互いに向い合って配列されかつ各ポンチに接触して適当なガスケット材が設置されている結果、少なくとも一個のポンチを動かすと前記ガスケット材が圧縮されて高い圧力が密閉反応容器に伝達される高圧装置において、

(9) 各ポンチが支持シャンクおよびそれに結合された複合加圧部から構成され、かつ前記加圧部が前記支持シャンクと対合する面を持つた大

ロ-64

特開昭46-5204 (3)

特許請求の範囲記載の改良。

(3) 前記ダイヤモンド結晶材中のダイヤモンド濃度が90(容積) %を超える、前記特許請求の範囲記載の改良。

(4) 前記ダイヤモンド結晶材がその内容に一様に分布したダイヤモンドおよび過酸化物から成る、前記特許請求の範囲記載の改良。

(5) (a)炭化タンクスチタン、炭化チタン、炭化タンタルおよびそれらの混合物から成る群より選ばれた炭化物とコバルト、ニッケルおよび鉄から成る群より選ばれた結合金属とから成る炭化物成形粉末および70(容積) %以上の濃度でダイヤモンド粒子を含有する小塊を保護金属の包囲体内に互いに接触させて設置すること。

(b) 前記包囲体およびその内容物に対し1400~1600°Cの範囲内の温度および約45キロバルを越える圧力を少なくとも3分間にわたって同時に加えること。

(c) 前記包囲体への熱入力を停止すること、  
(d) 前記包囲体に加えられた圧力を取り除くこと。

ロ-64

きい過酸化物および小さいダイヤモンド部から構成されていることから成る改良。

(6) (a)炭化タンクスチタン、炭化チタン、炭化タンタルおよびそれらの混合物から成る群より選ばれた炭化物をコバルト、ニッケルおよび鉄から成る群より選ばれた金属で結合したものから成る過酸化物成形粉末および70(容積) %以上の濃度でダイヤモンド粒子を含有する小塊を保護金属の包囲体内に互いに接触させて設置すること。

(b) 前記包囲体およびその内容物に対し1400~1600°Cの範囲内の温度および約45キロバルを越える圧力を少なくとも3分間にわたって同時に加えること。

(c) 前記包囲体への熱入力を停止すること、  
(d) 前記包囲体に加えられた圧力を取り除くこと、並びに

(e) こうして製造された单一塊状体から保護金属を除去すること、  
(f) 前記支持シャンクと対合する面を持つた大

ロ-64

## バイト挿入体の製造方法。

(1) 前記超硬合金体がコバルトによって焼結された炭化タンクスチタンである、前記第(9)項記載の方法。

(2) 前記ダイヤモンド粒子が前記超硬合金体の少なくとも一つの平らな面上に層状に配置され、かつ前記層の厚さが約20ミルあるいはそれ以下である、前記第(9)項記載の方法。

## 4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明製品の製造に際して有用な高圧高周波装置の一例を示す図、第2図は本発明の実施に際し第1図の装置内において使用される充填アセンブリ配列の一例を示す断面図、第3図は複合ダイヤモンドバイト挿入体を示す斜面図、第4図は第3図の挿入体をX-X線またはY-Y線に沿って切削した断面図、第5および6図は本発明に従って製造された複合ダイヤモンド-超硬合金バイト挿入体の斜面図、第7図は第3、5および6図の構造を製造するための組合せライナ式充填アセンブリを示す断面

特開昭46-5204 (10)  
図、第8図は本発明に従って製造された(第1図のごとき)高圧装置用の改良ポンチ部材を示す図である。

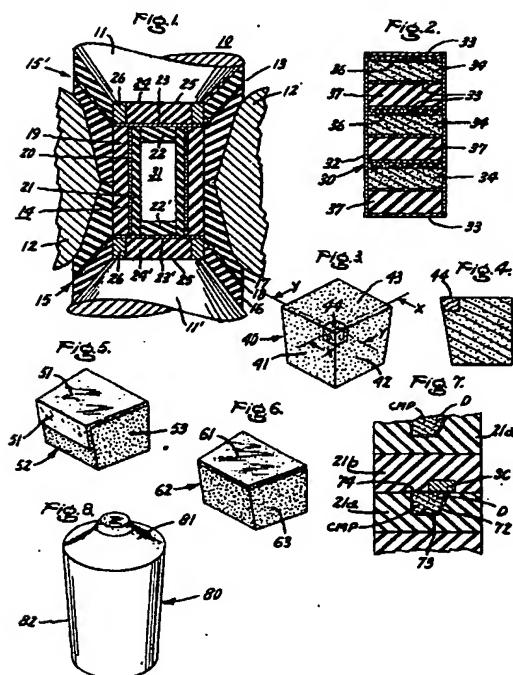
図中、10は本発明の初回バイト挿入体製造用の高圧高周波装置、31は装置10内に設けられた空所、30は空所31内に挿入される充填アセンブリ、34は炭化物成形粉末塊、36はダイヤモンド粉末塊、40、52および62は本発明に従って製造された非対称形の複合バイト挿入体、43、53および63は超硬合金体、44はダイヤモンド塊状体、51および61はダイヤモンド薄層、21aおよび21bは複合バイト挿入体40、52および62製造用の共働ブロックである。

特許出願人:ゼネラル・エレクトリック  
代理人(6927) 久慈一郎

15

20

ロ-06



## 6. 前記以外の発明者

住 所 アメリカ合衆国、ニューヨーク州、スコティア、  
ハーモン・ロード、32番  
氏 名 ウィリアム・アチロ・ロシコ

以下余白

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.